

**KLEIBERIT**[®]

KLEBSTOFFE • ADHESIVES

Adeziv pentru îmbinări de suprafețe 332.0

Adeziv din rășină sintetică pentru încheieri de suprafețe de toate tipurile, pretabil mai ales pentru prese etajate, cu timp deschis foarte lung (timpul maxim între aplicarea adezivului și lipirea părților)

Domeniu de utilizare

- încheieri de furnire pe plăci aglomerate, panel și plăci MDF
- încheierea de suprafețe de plăci compozite (plăci HPL), folii de hârtie și laminate de hârtie

Avantaje

- adeziv mono-component, deci nu necesită dozare și amestecare
- fără probleme cu timpul de prelucrabilitate al adezivului
- timp deschis lung (timpul maxim între aplicarea adezivului și lipirea părților)
- fără aldehydă formică
- fără mirosuri neplăcute
- comportament foarte bun de aplicare/întindere în mașini de aplicare de adeziv și la utilaje manuale de aplicare de adeziv
- curățare simplă a utilajelor de aplicare/întindere

Proprietățile încheierii

- încheiere sigură a tuturor tipurilor de furnir
- rezistență bună la umiditate – calitate D2 a încheierii conform DIN/EN 204
- furnirurile încheiate se băiuiesc bine și pot fi stropite cu apă.
- Rezistența îmbinării ridicată, conform DIN/EN 205
- Peliculă de adeziv elastică-vâscos/tenace, nu atacă sculele

Proprietățile adezivului

Baza:	dispersie PVAC
Forma de livrare:	lichid, pregătit pentru utilizare
Densitatea:	circa 1,1 g/cm ³
valoarea pH:	circa 5
Culoarea:	bej
Vâscozitatea la 20° C - Brookfield RVT	
Sp. 6/20 Upm:	circa 8000 ± 2000 mPa .s
Consistența:	mediu vâscos, bine aplicabil
Timp deschis (la 20 °C) (timpul maxim între aplicarea adezivului și lipirea părților)	20 – 25 minute
Punctul de albire:	circa +5 °C
Marcare:	fără obligativitate de mar-care conf. GeStoffV, (vezi Fișa de siguranță)

Metode de aplicare/întindere

- cu pensula sau șpaclul
- cu utilaje manuale de încheiere, ca de exemplu GUPFO
- cu mașini de aplicare a adezivului

Prelucrare

KLEIBERIT 332.0 este pregătit de utilizare. După un timp mai lung este suficientă simpla amestecare. Adezivul este bine prelucrabil; prin dozare economicoasă se evită pătrunderea adezivului prin material. Materialele de încheiat trebuie să fie curățate de praf, ulei și grăsimi și trebuie să fie climatizate. Temperatura de prelucrare cea mai avantajoasă este de 18-20 °C, umiditatea lemnului de 8 -12%, maxim 15%. A nu se prelucra sub +10°C. KLEIBERIT 332.0 este pregătit de utilizare, diluarea sau adăugirea de substanțe modifică adezivului.

Consumul specific:

Circa 150 g/m² la aplicare cu utilaje manuale

100-120 g/m² la aplicare cu mașina.

Consumul depinde de calitatea suprafețelor și de capacitatea de absorbție a materialului portant (suport).

Timpul deschis (timpul maxim între aplicarea adezivului și lipirea părților): până la 25minute

**KLEIBERIT®**

KLEBSTOFFE • ADHESIVES

Acest timp depinde de cantitatea de adeziv aplicată, capacitatea de absorbție a materialelor, de umiditatea lemnului și aerului.

Cu cât temperatura ambientală este mai mare, cu atât timpul deschis va fi mai scurt! În cazul în care timpul deschis necesar este mai lung, se poate după caz crește cantitatea de adeziv aplicată, evitându-se însă pătrunderea adezivului prin material.

Timp de încărcare al presei :

A nu se depăși 2 minute, pentru a evita marcările/evidențierile de rosturi la cantități mai mari de adeziv aplicate și la temperaturi ulterioare de presare mari. **Cu cât temperatura de presare este mai mare, cu atât timpul de încărcare trebuie să fie mai scurt!**

Presiunea de presare:0,2 – 0,5 N/mm²**Timp de presare pentru furnirure:**

Temperatura de presare [°C]	Timpul de bază [min]	Timp de încălzire timp de pătrundere a căldurii [min/mm grosime furnir]
20	începând cu 20	-
50	8	2
60	6	2
70	5	1

Timpul total de presare rezultă din timpul de bază și din timpul de încălzire (timpul de pătrundere a căldurii). Timpii indicați mai sus reprezintă valori orientative, care pot suferi ușoare modificări în funcție de capacitatea de absorbție a materialului portant (suport) și de cantitatea de adeziv aplicată. Valorile exacte se determină la locul de muncă. Realizarea avansului semifabricatelor foarte lungi în presă, adică presarea cu avans a materialului, este posibilă cu încadrare în timpul deschis (timpul maxim între aplicarea adezivului și lipirea părților).

Între procesul de presare și prelucrare ulterioară a suprafețelor se va lăsa un timp de așteptare de 24 ore.

Timp de presare pentru încheierile de suprafețe:

Plăci HPL (20 °C) începând cu 25 min

Plăci HPL (50 °C) începând cu 10 minute

Aceste valori sunt orientative și sunt valabile pentru o umiditate a lemnului de circa 10%. Deoarece în funcție de domeniul de utilizare, îmbinarea încheiată este influențată de o multitudine de factori, valorile exacte trebuie determinate prin efectuarea de încheieri de probă la punctele de lucru de încheiere.

Curățare

Curățarea mașinilor, utilajelor de aplicare/întindere și a recipientilor de adezivi se face cu apă.

Forma de prezentare

Găleată de plastic 10 kg net
Găleată de plastic 32 kg net
Butoi 130 kg net
Container circa 1000 kg net

Depozitare

KLEIBERIT adeziv pentru suprafețe 332.0 se poate depozita în ambalajul original nedesfăcut, la temperaturi de 20 °C circa 1 an. Adezivul este rezistent la îngheț până la aproximativ -30 °C. Înainte de întrebuințare se va dezgheța ușor până la temperatura ambientală și se va amesteca bine.